

**Rotary milling or cutting blade has plate with slots to receive cutting inserts clamped by screws**

**Patent number:** DE10149426

**Publication date:** 2002-04-18

**Inventor:** HOLLER KARL-HEINZ (DE)

**Applicant:** HOLLER KARL HEINZ (DE)

**Classification:**

- International: B23B27/14; B23D61/06; B23C5/20

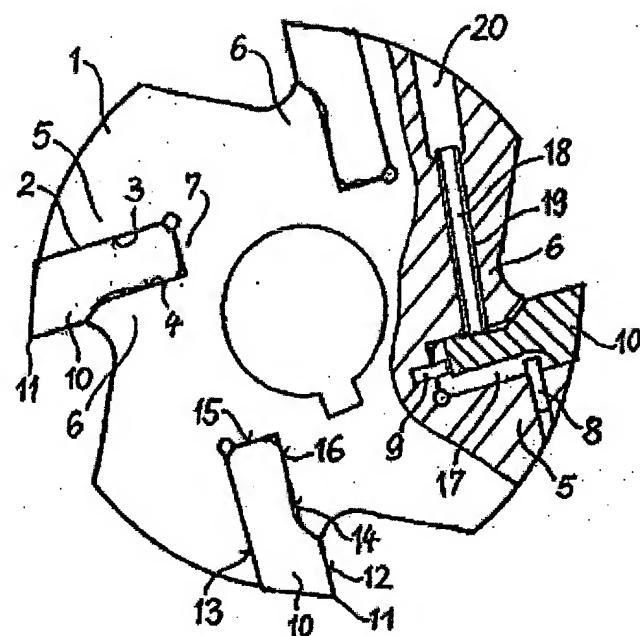
- european: B23C5/08; B23D61/06; B27G13/04; B27G13/10

**Application number:** DE20011049426 20011006

**Priority number(s):** DE20011049426 20011006; DE20002017747U  
20001016

**Abstract of DE10149426**

The rotary milling or cutting blade has a plate (1) with slots to receive cutting inserts (10) having frontal edges (11). Each insert is held between two cheeks (5,6) defining a gap (2) to receive the insert. The inserts are gripped by clamps to retain them in place under a preload. The clamps can be screws (18) in bores in the blade plate.





⑯ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

⑰ Offenlegungsschrift  
⑩ DE 101 49 426 A 1

⑯ Int. Cl. 7:  
**B 23 B 27/14**  
B 23 C 5/20  
B 23 D 61/06

DE 101 49 426 A 1

⑪ Aktenzeichen: 101 49 426.2  
⑫ Anmeldetag: 6. 10. 2001  
⑬ Offenlegungstag: 18. 4. 2002

⑯ Innere Priorität:  
200 17 747.8 16. 10. 2000

⑰ Erfinder:  
gleich Anmelder

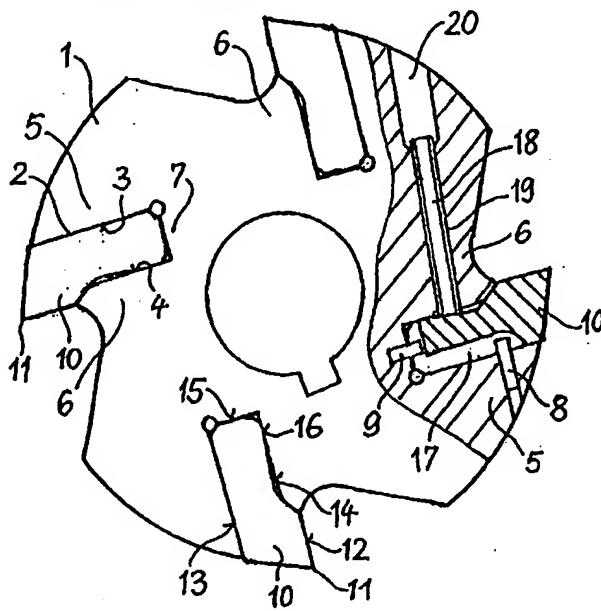
⑯ Anmelder:  
Holler, Karl-Heinz, 61203 Reichelsheim, DE

⑯ Vertreter:  
L. Haar und Kollegen, 61231 Bad Nauheim

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

⑯ Drehend antreibbares Schneidwerkzeug, insbesondere zum Fräsen und Sägen

⑯ Ein Schneidwerkzeug weist einen scheibenförmigen Schneidenträger (1) mit mehreren zu seinem Rand hin offenen Ausnehmungen (2) mit einander gegenüberliegenden, ersten und zweiten Backen (5, 6) auf. In jeder Ausnehmung (2) ist ein auswechselbarer Schneideinsatz (10) festspannbar, der an seinem vorderen Ende eine Schneide (11) und an seinem hinteren Ende eine an einem Anschlag (7) anliegende Anschlagfläche (15) hat und an dem ersten Backen (5) mit einer sich in Längsrichtung der Ausnehmungen (2) erstreckenden ersten Spannfläche (13) gelagert ist. Die ersten Backen (5) haben eine aus mehreren Stiften (8, 9) gebildete seitliche Abstützung, die in Längsnuten (17) der Schneideinsätze eingreifen und an beiden Seitenflächen der Längsnuten anliegen. An den zweiten Backen (6) sind Spannvorrichtungen angeordnet, die sich in der Spannstellung an der zweiten Spannfläche (14) des jeweiligen Schneideinsatzes (10) und an den zweiten Backen (6) abstützen und die zweite Spannfläche (14) hat zur ersten Spannfläche (13) eine solche Neigung, daß der Abstand zwischen den Spannflächen (13, 14) mit der Entfernung von der Schneide (11) zunimmt. Zur Erhöhung der Formsteifigkeit sind die zweiten Backen (6) und die ersten Backen (5) jeweils benachbarter Ausnehmungen (2) durch Abschnitte des Schneidenträgers (1) verbunden, die durch die Kräfte der Spannvorrichtungen einer Druckbelastung ausgesetzt sind.



DE 101 49 426 A 1

## Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein drehend antreibbares Schneidwerkzeug der im Oberbegriff des Anspruchs 1 angegebenen Art. Ein derartiges Schneidwerkzeug ist aus EP 0 938 941 A1 bekannt.

[0002] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Schneidwerkzeug der angegebenen Art zu schaffen, welches einfach und kostengünstig herstellbar ist, ein einfaches Auswechseln der Schneideinsätze ermöglicht und eine sichere, auch für sehr hohe Drehzahlen geeignete Verankerung der Schneideinsätze gewährleistet.

[0003] Diese Aufgabe wird durch die im Patentanspruch 1 angegebene Erfindung gelöst. Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung ergeben sich aus den Ansprüchen 2 bis 9.

[0004] Bei dem erfindungsgemäßen Schneidwerkzeug sind die zweiten Backen, an denen die Spannvorrichtung abgestützt ist, über Druckbelastung aufnehmende Abschnitte des Schneidenträgers mit den ersten Backen der benachbarten Ausnehmungen verbunden. Auf diese Weise bilden die Schneideinsätze mit den Spannvorrichtungen und den dazwischenliegenden Abschnitten des Schneidenträgers einen druckfesten Ring, der sowohl die Spannkräfte der Spannvorrichtungen als auch die Schneidkräfte aufnimmt und auf Grund seiner Formsteifigkeit eine sichere und auch für hohe Drehzahlen geeignete Einspannung der Schneideinsätze gewährleistet. Als Spannvorrichtungen werden vorzugsweise Spannschrauben verwendet, die in einer tangential zur Drehachse verlaufenden Bohrung im Schneidenträger angeordnet sind und unmittelbar gegen die zweite Spannfläche der Schneideinsätze gespannt werden. Die Bohrungsgewinde zum Einschrauben der Spannschrauben können entweder in Bohrungen des Schneidenträgers oder in einzelnen in den Schneidenträger eingesetzten Elementen ausgebildet sein. Letzteres ist vor allem zweckmäßig, wenn die Herstellung einer Gewindebohrung im Schneidenträger zu aufwendig ist. Wird die Spannschraube in ein in den Schneidenträger eingesetztes Element eingeschraubt, so kann dieses Element durch geeignete Werkstoffauswahl auch zur Dämpfung von Schwingungen des Schneidenträgers dienen.

[0005] Als vorteilhaft hat sich weiterhin eine Ausgestaltung erwiesen, bei der die Schneideinsätze in den Ausnehmungen spielfrei zwischen parallelen Anlageflächen der ersten und zweiten Backen angeordnet sind. Hierdurch werden die auf die Schneideinsätze einwirkenden Schneidkräfte zu einem wesentlichen Teil unmittelbar an den Anlageflächen der Backen abgestützt und die Belastung der Spannvorrichtung reduziert.

[0006] Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in der Zeichnung dargestellt und werden im folgenden näher beschrieben. Es zeigen

[0007] Fig. 1 eine Seitenansicht eines erfindungsgemäßen Schneidwerkzeugs, teilweise geschritten,

[0008] Fig. 2 einen Ausschnitt einer ersten Variante des Schneidwerkzeugs gemäß Fig. 1,

[0009] Fig. 3 einen Ausschnitt einer zweiten Variante des Schneidwerkzeugs gemäß Fig. 1 und

[0010] Fig. 4 eine andere Ausgestaltung der Spannvorrichtung für ein erfindungsgemäßes Schneidwerkzeug.

[0011] Das in Fig. 1 gezeigte Schneidwerkzeug weist einen als zylindrische Kreisscheibe ausgebildeten Schneidenträger 1 auf, der an seinem Umfang im regelmäßigen Abstand vier zur Mantelfläche offene Ausnehmungen 2 hat. Jede Ausnehmung 2 weist an ihren Längsseiten parallele und zur Mittelebene des Schneidenträgers 1 rechtwinkelige Anlageflächen 3, 4 auf, die aneinander gegenüberliegenden Backen 5, 6 angeordnet sind. Ein zu den Anlageflächen 3, 4

rechtwinkeliger Boden der Ausnehmung 2 bildet einen Anschlag 7. Aus der Anlagefläche 3 und dem Anschlag 7 ragen zylindrische Stifte 8, 9 heraus, die jeweils in eine Bohrung im Backen 5 bzw. im Anschlag 7 eingepreßt sind.

[0012] In den Ausnehmungen 2 befinden sich Schneideinsätze 10 mit einer Schneide 11, einer Spannfläche 12, einer ersten Spannfläche 13, einer zweiten Spannfläche 14, einer Anschlagfläche 15 und einer Abstützfläche 16. In der Spannfläche 13 und der Anschlagfläche 15 sind im Querschnitt rechteckige Längsnuten 17 ausgebildet, deren Breite gleich dem Durchmesser der Stifte 8, 9 ist. Die Spannfläche 13 gegenüberliegende Spannfläche 14 ist zur Spannfläche 13 derart geneigt, daß der Abstand zwischen den Spannflächen mit der Entfernung der Schneide 11 zunimmt. Die Abstützfläche 16 befindet sich auf der der Schneide 11 abgekehrten Seite der Spannfläche 14 und ist zur Spannfläche 13 parallel. Der Abstand zwischen der Spannfläche 13 und der Abstützfläche 16 ist gleich dem Abstand der Anlageflächen 3, 4, wobei die Maßtoleranzen so gewählt sind, daß der Schneideinsatz von Hand in der Ausnehmung 2 verschiebar ist.

[0013] Zum Festspannen der Schneideinsätze 10 in den Ausnehmungen 2 sind an den Backen 6 Spannvorrichtungen vorgesehen. Die Spannvorrichtungen bestehen jeweils aus einer Spannschraube 18, die in eine tangential zur Drehachse und senkrecht zur Spannfläche 14 verlaufende, den Backen 6 durchdringende Gewindebohrung 19 eingeschraubt ist. An die Gewindebohrung 19 schließt sich eine Bohrung 20 an, die den Backen 5 der benachbarten Ausnehmung 2 durchdringt und zum Heranführen eines Schraubendrehers an die Spannschraube dient.

[0014] Ist die Herstellung einer Gewindebohrung im Schneidenträger 1 zu aufwendig, so kann der Schneidenträger 1, wie in Fig. 2 gezeigt, stattdessen mit einer Stufenbohrung 21 versehen sein, in die von der Ausnehmung 2 aus, eine mit einer Gewindebohrung versehene Hülse 22 eingesetzt ist, wobei sich die Hülse 22 nach innen an einer Stufe der Stufenbohrung 21 abstützt. In die Gewindebohrung der Hülse 22 wird dann durch die sich an die Stufenbohrung 21 anschließende Bohrung 20 die Spannschraube 18 eingeschraubt und gegen die Spannfläche 14 des Schneideinsatzes 10 gespannt. Zwischen der Hülse 22 und der Stufe der Stufenbohrung 21 kann hierbei ein Federring angeordnet sein, der die gespannte Spannschraube 18 permanent mit einer Federkraft belastet.

[0015] Bei der in Fig. 3 gezeigten Ausführungsvariante ist anstelle der Gewindebohrung 19 eine glatte Bohrung 23 vorgesehen, deren Außendurchmesser geringfügig größer ist als der Außendurchmesser der Spannschraube 18. Die Bohrung 23 kreuzt mittig eine zur Drehachse des Schneidenträgers parallele Querbohrung 24, deren Durchmesser etwa doppelt so groß ist wie der Durchmesser der Bohrung 23. In der Querbohrung 24 befindet sich ein zylindrischer Einsatz 25 von etwa gleichem Durchmesser, der eine die Zylinderachse in der Mitte rechtwinklig kreuzende Gewindebohrung 26 aufweist. Die axiale Länge des Einsatzes 25 ist kleiner oder gleich der Dicke des Schneidenträgers 1. Die Spannschraube 18 ist in die Gewindebohrung 26 eingeschraubt und hält mit ihren in der Bohrung 23 befindlichen Enden den Einsatz 25 in der Querbohrung 24 formschlüssig fest. Diese Ausführungsform hat den Vorteil, daß sie besonders einfach herstellbar ist und daß der Schneidenträger vergleichsweise dünn sein kann.

[0016] Bei dem in Fig. 4 gezeigten Ausführungsbeispiel ist der radial äußere Endabschnitt des Backens 6 durch einen radialen Schlitz 27 vom angrenzenden Teil des Schneidenträgers 1 getrennt und dadurch soweit elastisch verformbar, daß er mit einem Abschnitt der Anlagefläche 4 an die ge-

neigte Spannfläche 14 andrückbar ist, um auf diese Weise den Schneideinsatz 10 in der Ausnehmung 2 festzuspannen. Das Andrücken des elastisch verformbaren Endabschnitts des Backens 6 erfolgt mit Hilfe einer Spannschraube 28, die in eine radiale Gewindebohrung 29 im Schneidenträger 1 einschraubar ist. Die Spannschraube 28 hat einen als Kegelstumpf ausgebildeten Kopf 30, der in einen sich radial nach außen an die Gewindebohrung 29 anschließenden, kegeligen Bohrungsabschnitt 31 eingreift, den der Schlitz 27 querst. Durch Anziehen der Spannschraube 28 dringt der Kopf 30 tiefer in den Bohrungsabschnitt 31 ein, wodurch der Schlitz 27 aufgeweitet und der verformbare Endbereich des Backens 6 an den Schneideinsatz 10 heranbewegt und angedrückt wird. Zum Herausnehmen des Schneideinsatzes 10 wird die Spannschraube 28 soweit zurückgeschraubt, bis der Abstand zwischen den Backen 5, 6 so groß ist, daß der Schneideinsatz 10 aus der Ausnehmung 2 herausgezogen werden kann. Diese Ausgestaltung hat den Vorteil, daß die Spannvorrichtung in Umfangsrichtung des Schneidenträgers einen geringeren Platzbedarf hat und dadurch einen geringen Umfangsabstand der Schneideinsätze ermöglicht.

## Patentansprüche

1. Drehend antreibbares Schneidwerkzeug, insbesondere zum Fräsen oder Sägen, mit einem scheibenförmigen Schneidenträger, der mehrere zu seinem Rand hin offene Ausnehmungen mit einander gegenüberliegenden, ersten und zweiten Backen aufweist, wobei in jeder Ausnehmung zwischen den ersten und zweiten Backen ein auswechselbarer Schneideinsatz festspannbar ist, der an seinem vorderen Ende eine Schneide und an seinem hinteren Ende eine an einem Anschlag in der jeweiligen Ausnehmung anliegende Anschlagfläche hat und an dem benachbarten ersten Backen mit einer sich in Längsrichtung der Ausnehmung erstreckenden ersten Spannfläche gelagert ist, in der eine Längsnut mit zur gemeinsamen Mittelebene von Schneideinsatz und Schneidenträger im wesentlichen parallelen Seitenflächen ausgebildet ist, wobei die ersten Backen eine aus einem oder mehreren Vorsprüngen gebildete seitliche Abstützung haben, die in die Längsnut eingreift und an beiden Seitenflächen der Längsnut anliegt, wobei an den zweiten Backen Spannvorrichtungen angeordnet sind, die sich in der Spannstellung an einer zweiten Spannfläche des jeweiligen Schneideinsatzes und an dem jeweils zweiten Backen abstützen und wobei die zweite Spannfläche zur ersten Spannfläche eine solche Neigung hat, daß der Abstand zwischen den Spannflächen mit der Entfernung von der Schneide zunimmt, dadurch gekennzeichnet, daß die zweiten Backen (6) und die ersten Backen (5) jeweils benachbarter Ausnehmungen (2) durch Abschnitte des Schneidenträgers (1) verbunden sind, die durch die Kräfte der Spannvorrichtungen einer Druckbelastung ausgesetzt sind.
2. Schneidwerkzeug nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in der Anschlagfläche (15) und/oder der den zweiten Backen (6) zugekehrten zweiten Spannfläche (14) des Schneideinsatzes (10) eine Ausnehmung mit zur Mittelebene des Schneideinsatzes (10) parallelen Seitenflächen vorgesehen ist, in die ein an dem Anschlag und/oder den zweiten Backen angebrachter Vorsprung spielfrei eingreift.
3. Schneidwerkzeug nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorsprünge im Schneidenträger (1) durch zylindrische Stifte (8, 9) gebildet werden, die in Bohrungen im Schneidenträger (1) eingepreßt sind.

4. Schneidwerkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannvorrichtungen eine tangential zur Drehachse des Schneidenträgers (1) ausgerichtete Spannschraube (18) haben, die gegen die zweite Spannfläche (14) des Schneideinsatzes (10) spannbar ist.
5. Schneidwerkzeug nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannschraube (18) in eine Gewindebohrung (19) im Schneidenträger (1) eingeschraubt ist.
6. Schneidwerkzeug nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannschraube (18) in die Gewindebohrung einer Hülse (22) eingeschraubt ist, die von der Ausnehmung (2) aus in eine tangentiale Stufenbohrung (21) des Schneidenträgers (1) eingesetzt ist.
7. Schneidwerkzeug nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannschraube (18) in die Gewindebohrung (26) eines Einsatzes (25) eingeschraubt ist, der in eine den Schneidenträger (1) durchdringende, achsparallele Ausnehmung eingesetzt ist.
8. Schneidwerkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die zweiten Backen (6) einen elastisch verformbaren Endabschnitt haben und daß die Spannvorrichtungen zwischen dem elastisch verformbaren Endabschnitt und dem ersten Backen (5) der benachbarten Ausnehmung (2) oder dem mit dem ersten Backen der benachbarten Ausnehmung verbundenen Abschnitt des Schneidenträgers (1) angeordnet und im Sinne einer Veränderung des Abstands zwischen den Backen (5, 6) verstellbar sind.
9. Schneidwerkzeug nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannvorrichtung eine im wesentlichen radial zur Drehachse des Schneidenträgers angeordnete Spannschraube (28) aufweist, die einen sich einerseits an dem Schneidenträger (1) und andererseits an dem Endabschnitt des zweiten Backens (6) abstützenden kegelstumpfförmigen Kopf (30) hat, durch den der Endabschnitt beim Anziehen der Spannschraube (28) an den Schneideinsatz (10) andrückbar ist.

---

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

---

**- Leerseite -**

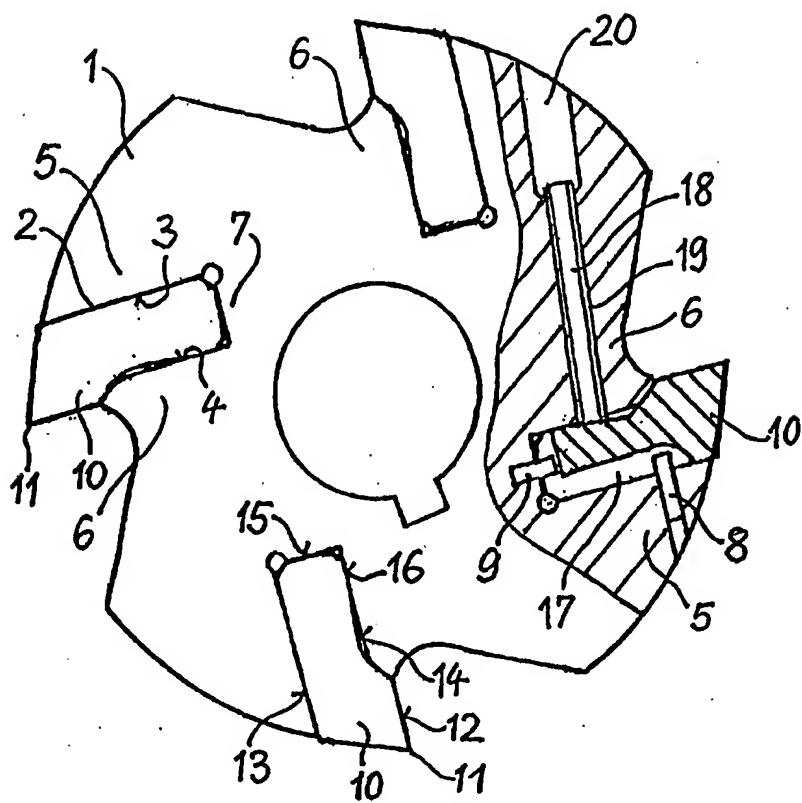


FIG. 1

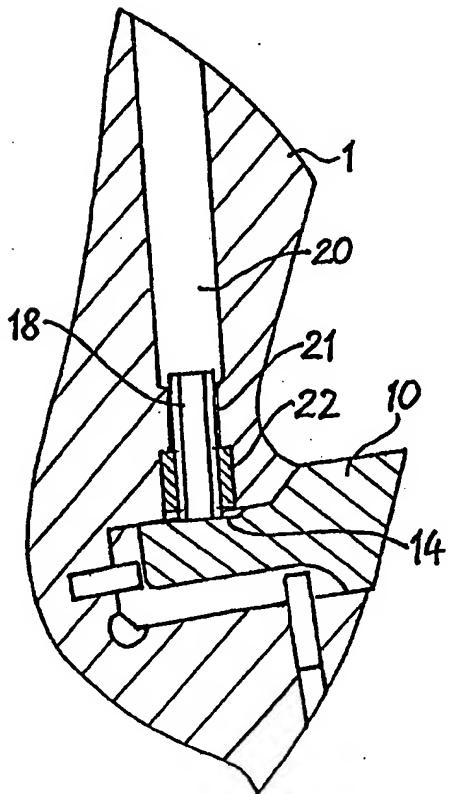


FIG. 2

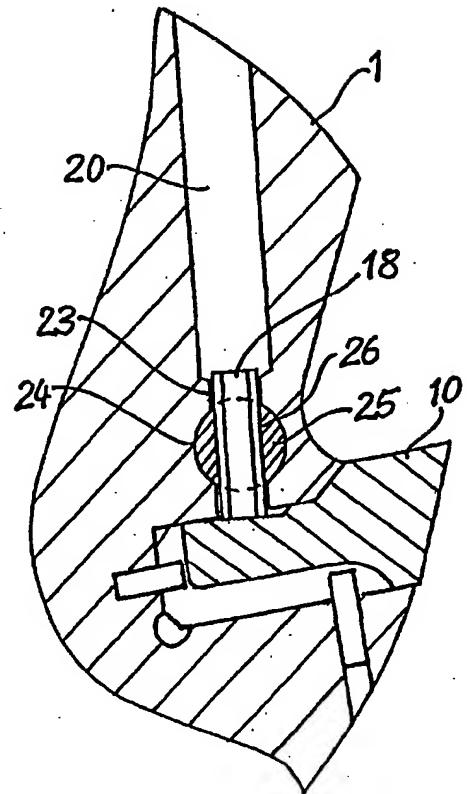


FIG. 3

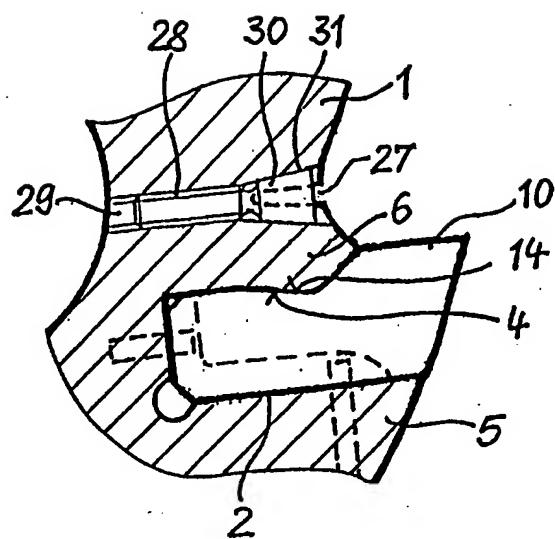


FIG. 4